



Assemblage de joints et capsules destinés au bouchage de bouteilles et autres récipients.

SOCIÉTÉ DU BOUCHON COURONNE CROWN CORK COMPANY (FRANCE) résidant en France (Seine-et-Oise).

(Brevet principal pris le 7 juin 1958.)

Demandée le 8 mai 1961, à 16^h 25^m, à Paris.

Délivrée par arrêté du 3 décembre 1962.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 2 de 1963.)

(Certificat d'addition dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

1^{re} addition n° 76.045.

2^e addition n° 78.140.

Dans le brevet principal n° 1.196.730 et ses additions, il a été décrit l'assemblage solidaire d'un joint plastique formant rebouchage et d'une capsule métallique non déchirable ou déchirable; la capsule était du type à jupe cannelée.

La présente addition vise une variante de l'assemblage précité suivant laquelle la capsule sertissable est du type dit « dacro », capsule dont la hauteur des cannelures est nettement moindre que celle des cannelures des capsules couronnes classiques; la partie de jupe intéressée par les cannelures est avant bouchage redressée à l'horizontale de sorte que la naissance des cannelures ne peut être en retrait par rapport à la périphérie du fond pour permettre l'accrochage d'un bourrelet prévu sur le joint; de même le diamètre intérieur de la capsule est légèrement supérieur à celui du joint afin de permettre son adaptation sur les bagues de bouteilles au cours de l'opération de bouchage.

Suivant l'invention on prévoit de faire comporter aux capsules de ce type une série de crans faisant saillie vers l'intérieur de la capsule de manière qu'après enfoncement du joint celui-ci reste retenu par son bourrelet en appui sur les crans.

Ces capsules peuvent également être rendues déchirables pour pouvoir s'ouvrir sans l'aide d'instruments. A cet effet elles comportent sur le dessus des languettes prédécoupées affectant une partie notable de la surface (environ la moitié), ce prédécoupage étant prolongé le long de la partie cylindrique de la capsule et étant arrêté à une courte distance (environ 1 mm) de la jupe plissée.

Une forme de réalisation conforme à l'invention sera maintenant décrite à titre d'exemple en se référant au dessin annexé dans lequel :

La figure 1 est une coupe axiale de l'ensemble joint capsule;

La figure 2 est une vue partielle extérieure de profil de la capsule;

La figure 3 est une vue en plan;

La figure 4 est une coupe axiale d'une variante de l'assemblage.

Ainsi qu'il a été indiqué plus haut la capsule 11 de l'assemblage et du type « dacro » c'est-à-dire qu'elle comporte ainsi que représentée, une partie de jupe droite 12, dont l'extrémité redressée à angle droit vers l'extérieur 13 porte les cannelures.

Comme le diamètre intérieur de ces capsules est légèrement supérieur à celui du joint, afin de permettre son adaptation sur les bagues des bouteilles au cours de l'opération de bouchage il est prévu une série de crans 14 régulièrement espacés et répartis sur un cercle dans la région médiane de la partie droite 12.

Ces crans permettent l'accrochage d'un joint 15 présentant ainsi qu'il a été décrit dans le brevet principal et les précédentes additions un bourrelet 16. L'enfoncement du joint dans la capsule entraînant un forçage du bourrelet périphérique sur les crans.

La capsule peut également présenter sur le dessus une languette déchirable 17. Cette languette s'étend sur une partie notable du dessus de la capsule, descend sur la partie droite de la jupe pour s'arrêter

à une faible distance (de préférence environ 1 mm) au-dessus de la partie plissée.

Il est important d'arrêter la découpe de la languette au-dessus de la partie 13, pour avoir un sertissage satisfaisant et une bonne étanchéité après bouchage.

Le déchirage de la languette s'effectue très aisément, la partie métallique restant à déchirer étant peu importante et le sertissage de la capsule facilitant la rupture de métal.

Dans le cas de capsules destinées à des produits pasteurisés ou stérilisés en bouteilles on peut constituer les joints :

1° Soit en matière plastique résistant aux températures de traitement (compounds, polyéthylène basse pression, rilsan, caoutchouc ou autres matières convenables) ;

2° Soit en les formant d'une cape extérieure 18 relativement rigide (rilsan, nylon, polystyrène, moplen ou autre matière convenable) et d'un joint d'étanchéité 19 en matière élastique, telle que polyéthylène P.V.C., caoutchouc synthétique.

Dans l'un et l'autre cas et pour éviter toute déformation du joint à travers la zone prédécoupée de la languette, on peut placer une pastille

métallique 20 (aluminium, fer blanc, etc.) entre le joint et la capsule déchirable.

RÉSUMÉ

1° Assemblage pour capsule et joint comportant un bourrelet périphérique annulaire suivant le brevet principal, la capsule étant du type « dacro », c'est-à-dire dont la jupe, avant sertissage, comporte une partie descendante droite et une partie redressée qui porte les cannelures, assemblage caractérisé par ceci que la capsule comporte une série de crans répartis dans la zone médiane de la jupe droite de manière à constituer à l'intérieur de la capsule des saillies maintenant le joint en place après son enfoncement.

2° Capsule pour assemblage selon 1° comportant une languette déchirable dont la découpe est arrêtée un peu au-dessus de la jupe cannelée.

3° Une pastille métallique est insérée entre le joint et la capsule déchirable.

SOCIÉTÉ DU BOUCHON COURONNE
CROWN CORK COMPANY (FRANCE)

Par procuration :

Office JOSSE

Fig-1

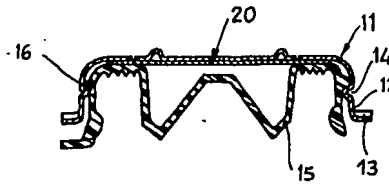


Fig-4

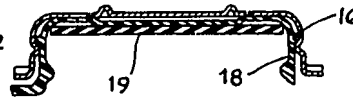


Fig-2

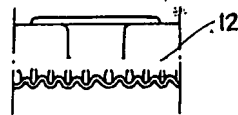


Fig-3

